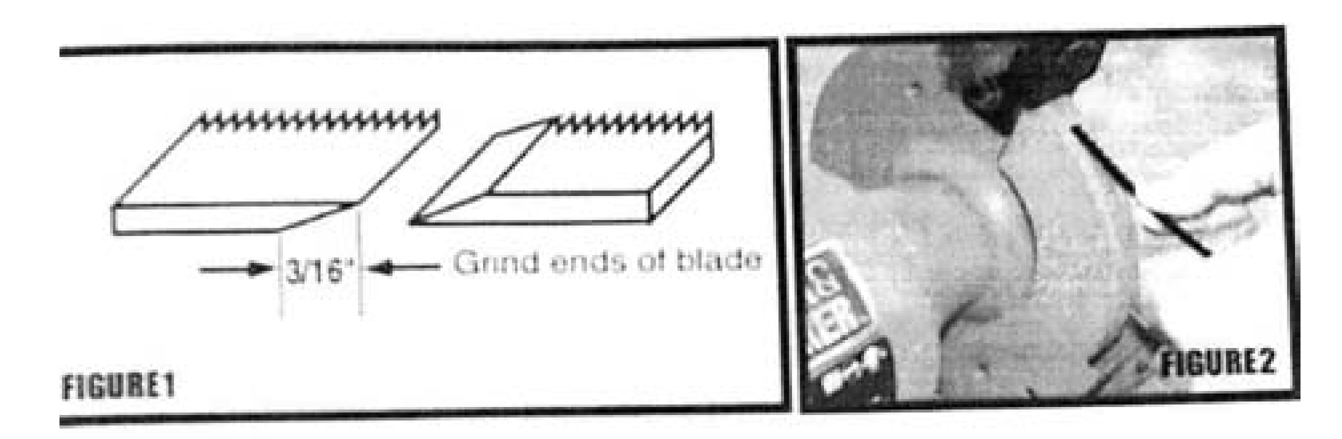
MODE D'EMPLOI

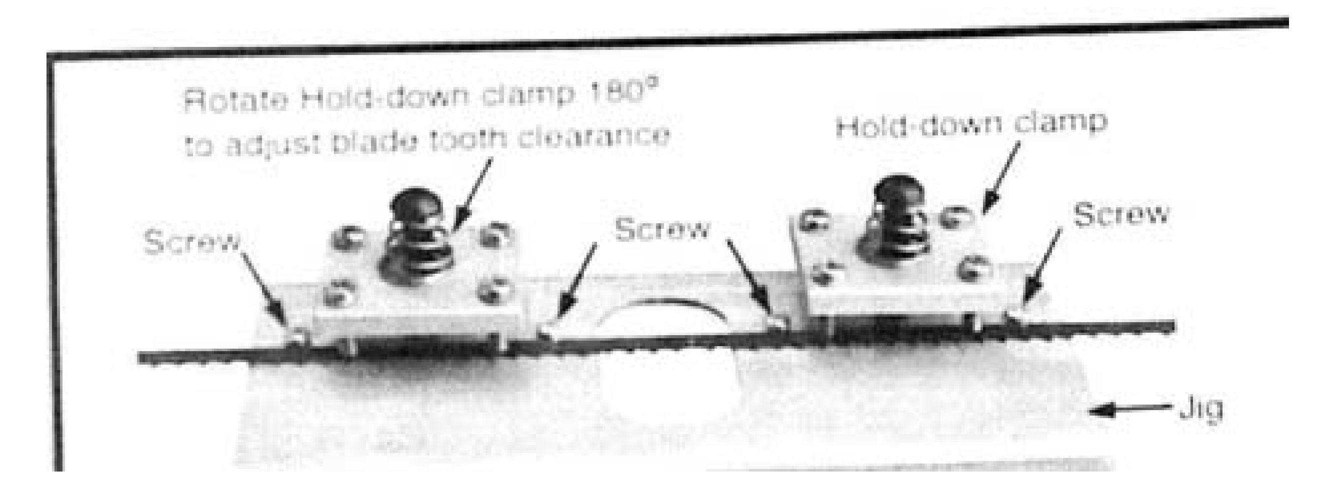
KIT DE SOUDURE POUR LAME RUBAN





Extrémités affûtées de la lame Figure 1 Figure 2

1. Le gabarit peut être utilisé avec ou sans étau.
2. Coupez la lame de la scie à ruban à la bonne longueur avec une fraise latérale. Laissez une longueur supplémentaire de 4.76mm pour recouvrir le joint comme indiqué à la Figure 1.
3. Affûtez la face biseautée sur chaque extrémité de la lame comme indiqué à la Figure 2.



Tournez le serre-flan à 180° pour ajuster le dégagement des dents de la lame
Serre-flan
Vis
Gabarit Figure 3

4. Appliquez un décapant hydrosoluble sur chaque face biseautée de la lame. Placez le dos de la lame contre les vis et serrez-le en place comme indiqué à la Figure 3.
5. Appliquez un peu de brasure, suffisamment pour complètement remplir le joint entre les deux faces biseautées.
6. A l’aide d’un bec à l'acétylène, chauffez la lame jusqu'à ce que la brasure fonde et se répartisse. Poussez la lame supérieure vers le bas pendant que la brasure se solidifie pour assurer l’étanchéité.
7. Lorsque la lame est refroidie, meulez l’excès de brasure sur les deux côtés de la lame pour obtenir une surface lisse.